

www.neidlein.de



Produkterweiterung
zum Hauptkatalog



Mitnahmeholz · Hartmetall 90°-Spitze



Stirnmitnehmer SP / SPV als Kofferset



Rollspitze RN · zylindrische Aufnahme



Rollspitze RNW · zylindrische Aufnahme



Zentrierspitzen FN · verlängert



Zentrierspitzen FND · Diamant



Zentrierspitzen FNZH · Wolframcarbid



Hartmetall Zentrierspitzen HEG · verlängert



Zentrierspitzen FNWM · Ausführung Mazak

Inhalt

MITNAHMEBOLZEN

Mitnahmeholzen SB / FSB / FFB · Hartmetall 90°-Spitze	4
Mitnahmeholzen FFBH · Hartmetall 90°-Spitze	6

STIRNMITNEHMER

Stirnmitnehmer SP / SPV · Sortiment als Koffer	8
---	----------

ROLLSPITZEN

Rollspitzen RN / RNW · zylindrischer Aufnahme	10
--	-----------

FESTE SPITZEN

Zentrierspitzen FN · verlängert	12
Zentrierspitzen FND · Diamant	13
Zentrierspitzen FNH · Wolframcarbid	14
Zentrierspitzen FNZH · Wolframcarbid	15
Zentrierspitzen DIN 806 · Werkzeugstahl	16
Zentrierspitzen FH · Wolframcarbid	17
Hartmetall Zentrierspitzen HE / HEG · verlängert	18

FESTE SPITZEN · AUSFÜHRUNG **Mazak**

Zentrierspitzen FNM / FNCM / FNZM	20
Zentrierspitzen FNAM / FNWM	22



Mitnahmebolzen SB / FSB / FFB · Hartmetall 90°-Spitze

**zur Drehmomentübertragung auf das Werkstück
beim Hartdrehen**

Typ SB / FSB / FFB · Hartmetall 90°-Spitze

FORM A



aus Vollhartmetall

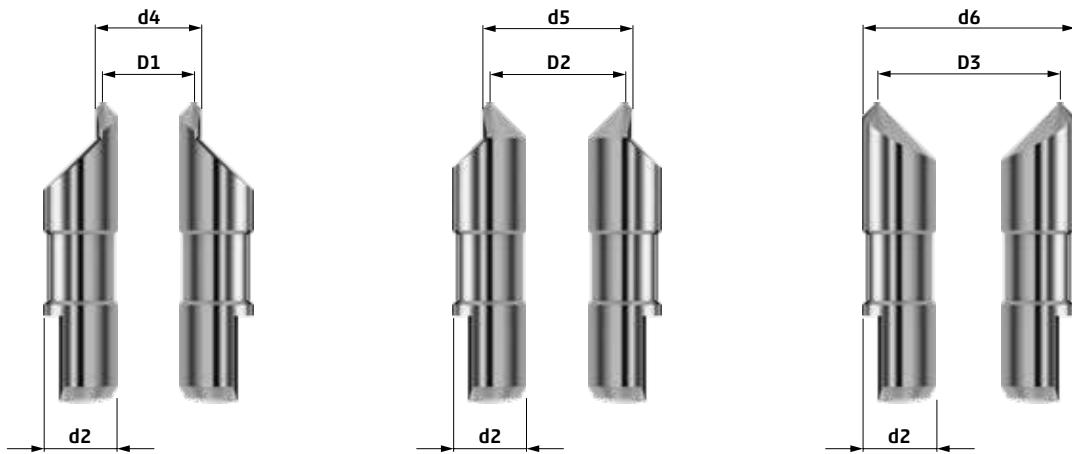
FORM B



mit Hartmetall-Spitze

Technische Daten – Typ SB / FSB / FFB · Hartmetall 90°-Spitze

Typ 1 - 3 aus Vollhartmetall, Form A

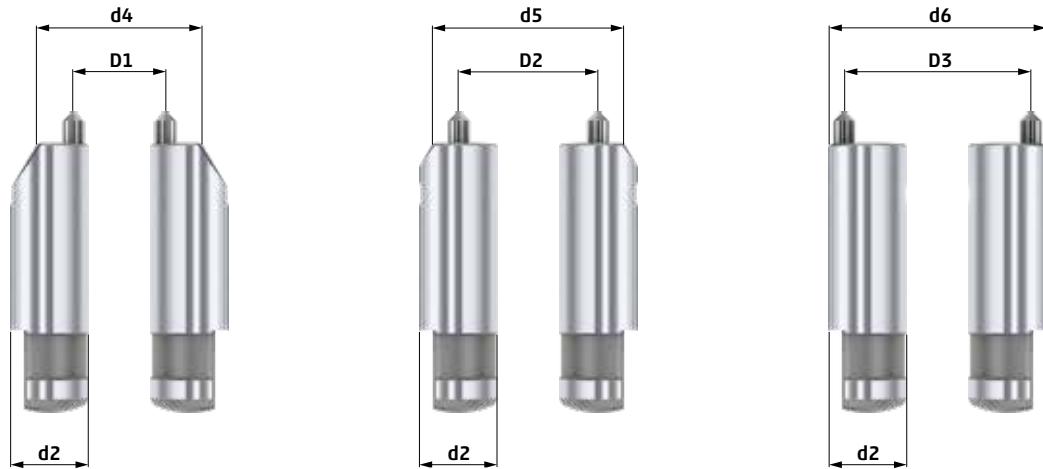


FORM A

zu Typ SB / FSB / FFB	d2	Spannkreis-Ø	d4	d5	d6	Best-Nr.
	D1	D2	D3			
1	8	13		15		736 700
	8		18		20	736 701
	8		22		26	736 702
2	10	20		22		736 703
	10		26		28	736 704
	10		32		36	736 705
3	10	28		30		736 706
	10		34		36	736 707
	10		40		44	736 708

Technische Daten – Typ SB / FSB / FFB · Hartmetall 90°-Spitze

Typ 35 - 5 mit Hartmetall-Spitze, Form B

**FORM B**

zu Typ SB / FSB / FFB	d2	Spannkreis-D			Best-Nr.
		D1	D2	D3	
35	15	25		39	736 720
	15		34	44	736 721
	15		43	49	736 722
4	15	35		49	736 723
	15		44	54	736 724
	15		53	59	736 725
45	15	45		59	736 726
	15		54	64	736 727
	15		63	69	736 728
5	20	65		81	736 729
	20		79	90	736 730
	20		93	99	736 731

■ Die Mitnahmeholzen werden mit Hartmetall-Spitze geliefert.

Wechseleinsätze für Typ 4 - 5, Form B

Wechselteile	Best-Nr.
Vollhartmetall Spitze 90° Ø 4x20	736 760
Gewindestift M4x8	736 761





Mitnahmebolzen FFBH · Hartmetall 90°-Spitze

**zur Drehmomentübertragung auf das Werkstück
beim Hartdrehen**

Typ FFBH · Hartmetall 90°-Spitze

FORM A



aus Vollhartmetall

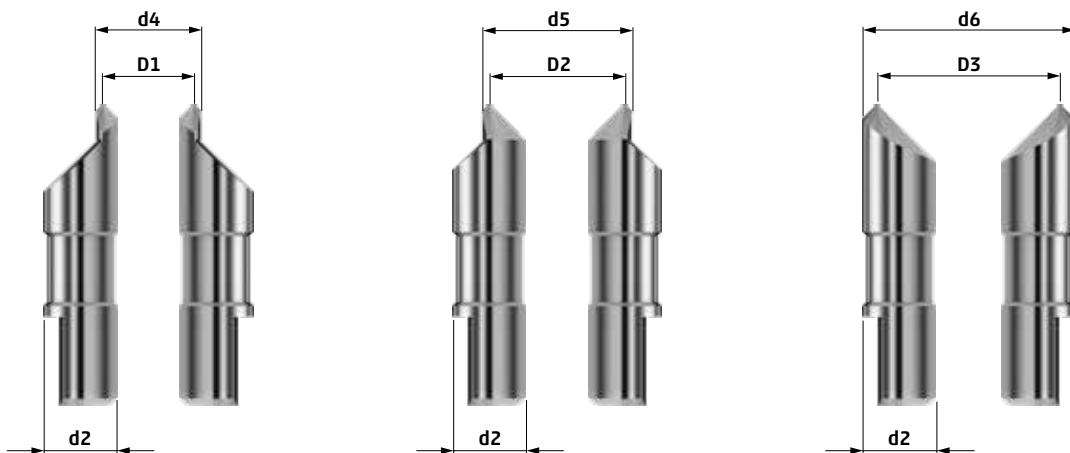
FORM B



mit Hartmetall-Spitze

Technische Daten – Typ FFBH · Hartmetall 90°-Spitze

Typ 1 - 3 aus Vollhartmetall, Form A

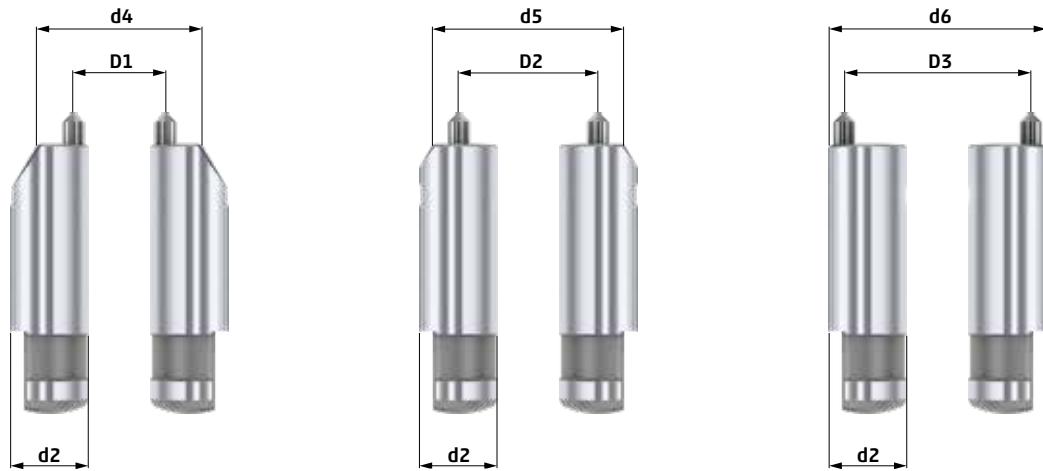


FORM A

zu Typ FFBH	d2	Spannkreis-Ø			d4	d5	d6	Best-Nr.
		D1	D2	D3				
1	8	13			15			736 740
	8		18			20		736 741
	8			22		26		736 742
2	10	20			22			736 743
	10		26			28		736 744
	10			32		36		736 745
3	10	28			30			736 746
	10		34			36		736 747
	10			40		44		736 748

Technische Daten – Typ FFBH · Hartmetall 90°-Spitze

Typ 4 - 5 mit Hartmetall-Spitze, Form B



FORM B

zu Typ FFBH	d2	Spannkreis-Ø			Best-Nr.
		D1	D2	D3	
4	15	35		49	736 723
	15		44	54	736 724
	15		53	59	736 725
45	15	45		59	736 726
	15		54	64	736 727
	15		63	69	736 728
5	20	65		81	736 729
	20		79	90	736 730
	20		93	99	736 731

■ Die Mitnahmebolzen werden mit Hartmetall-Spitze geliefert.

Wechseleinsätze für Typ 4 - 5, Form B

Wechselteile	Best-Nr.
Vollhartmetall Spitze 90° Ø 4x20	736 760
Gewindestift M4x8	736 761



Stirnmitnehmer SP / SPV · Sortiment als Kofferset



mit Mitnahmescheiben und beweglichen Zentrierspitzen

Universelles Stirnmitnehmer Sortiment für den Einsatz beim **Drehen oder Drehfräsen.**

Die Koffersets mit den Stirnmitnehmer Typen SP / SPV, den Mitnahmescheiben und beweglichen Zentrierspitzen zeichnet sich durch eine **hohe Flexibilität** und **gute Rüstfreundlichkeit** aus.

Typ SP / SVP mit Morsekegelaufnahme

mit Morsekegelaufnahme und mit zylindrischer Reduzierhülse



NEIDLEIN Stirnmitnehmer SP / SPV garantieren:

- maximale Drehmomentübertragung, somit hohe Zerspanleistung
- Nullpunkt an der Werkstückplanfläche, gleichbleibende Referenz bei unterschiedlichen Zentrierungen
- ausgleichende Mitnahmescheiben
- hohe Flexibilität in der Anwendung
- im gespannten Zustand feststehende Zentrierspitze » Feste Spannstelle
- Rundlaufabweichung im Prozess 0,015 - 0,02 mm
- einstellbare Federkraft (abhängig von Werkstückgewicht)
- niedrige Rüstkosten durch einen schnellen Wechsel der Mitnahmescheiben und Zentrierspitzen
- kostengünstiger Austausch der werkstückberührenden Teile (wechselbare Hartmetall-Einsätze)
- radiale, nahezu spielfreie Mitnahme bei Typ SPV für Dreh-Fräsprozesse

Bezeichnung	Drehrichtung	Max. Werkstückgewicht [kg]*	Best-Nr.
SP3 MK4	Koffer-Set komplett · Ausführung Drehen	SL (M4)	90 632 80
SP3 MK4	Koffer-Set komplett · Ausführung Drehen	SR (M3)	90 632 81
SPV3 MK4	Koffer-Set komplett · Ausführung Dreh-Fräsen	NV (M3/M4)	90 632 82

- Detaillierte Beschreibung der Drehrichtung siehe Hauptkatalog Seite 42 oder 54.
- Technische Daten und Abmessungen siehe Hauptkatalog Seite 36 – 45 und Seite 50 – 75.

Komplett-Set bestehend aus:

- 1 **Stirnmitnehmer Typ SP3 MK4** oder **Stirnmitnehmer Typ SPV3 MK4**
- 2 **Mitnahmescheiben** (4 Stück)
Spkr. Ø 14, Spkr. Ø 22, Spkr. Ø 36 und Spkr. Ø 49
- 3 **Zentrierspitzen** (4 Stück)
für Zentrum Ø 3-Ø 7, Zentrum Ø 3-Ø 11, Zentrum Ø 3-Ø 10 und Zentrum Ø 7-Ø 14
- 4 **Reduzierhülse**
zylindrisch Ø 41 auf MK4
- 5 **Demontagegabel**
zur Demontage der Mitnahmescheiben
- 6 **Hartmetall-Wechseleinsätze** (11 Stück)





Hochleistungsrollspitzen RN / RNW

mit zylindrischer Aufnahme

NEIDLEIN Hochleistungsrollspitzen Typ RN / RNW mit zylindrischer Aufnahme sind für den Einsatz in **Dreh- und anderen Produktionsmaschinen** ausgelegt und werden vorzugsweise in **Gegenspindeln und verschiedenen Aufnahmen für Werkzeug-Revolver** aufgenommen.

Durch die Lageranordnung und die stabile Bauweise können hohe axiale und radiale Kräfte präzise aufgenommen werden. Somit sind unsere Rollspitzen hervorragend für jeden Einsatz, insbesondere mit Stirnmitnehmer, geeignet.

Typ RN mit zylindrischem Schaft

0,005



Typ RNW mit zylindrischem Schaft

0,01

inkl. Zentriereinsatz

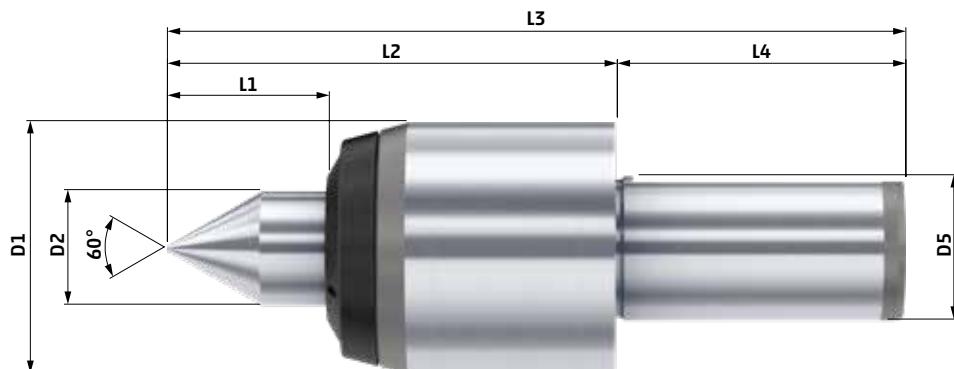


auswechselbarer Zentriereinsatz
siehe Seite 160 - 161 in unserem
Hauptkatalog

NEIDLEIN mitlaufende Hochleistungsrollspitzen Typ RN / RNW garantieren:

- Einsatz der Rollspitzen bei hohen Anpress- und Belastungskräften
- max. Rundlaufabweichung
0,005 mm · Ausführung RN
0,01 mm · Ausführung RNW inkl. Zentriereinsatz
- wartungsfrei, aufgrund Dichtsystem und Dauerschmierung der Lagerung; Dichtsystem mittels variabler Dichtung und Stahl-Vollschatzhaube
- einfacher Austausch der Zentriereinsätze mittels Schlüsselflächen und Gabelschlüssel / mittels Bohrung und Stift

Technische Daten - Typ RN mit zylindrischem Schaft

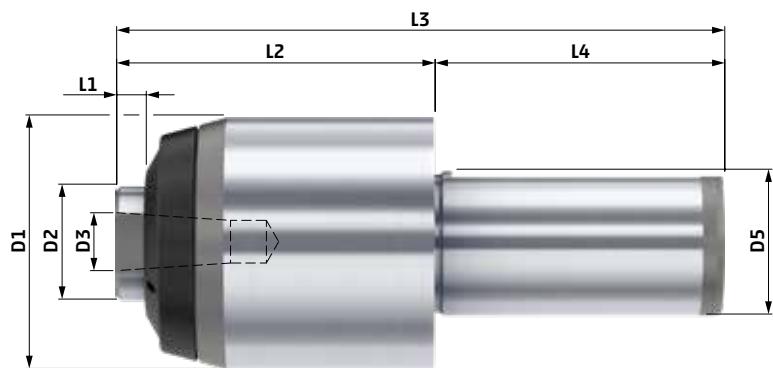


AUSFÜHRUNG
DREHEN

Typ RN	D5	D1	D2	L1	L2	L3	L4	Drehzahl max. [1/min]	Best-Nr.
3	25	55	21,75	26,2	97	152	55	6000	812 60
	32	55	21,75	26,2	97	162	65	6000	812 61
4	32	70	31,75	45	124,7	189,7	65	5000	812 62
	40	70	31,75	45	124,7	204,7	80	5000	812 63

- Max. Rundlaufabweichung: 0,005 mm
- Belastungstabelle siehe Seite 140 in unserem Hauptkatalog.

Technische Daten - Typ RNW mit zylindrischem Schaft



AUSFÜHRUNG
DREHEN

Typ RNW	D5	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	Drehzahl max. [1/min]	Best-Nr.
3	25	55	21,75	16	6,2	77	162	55	6000	815 10
	32	55	21,75	16	6,2	77	182	65	6000	815 11
4	32	70	31,75	16	8,2	88	153	65	5000	815 12
	40	70	31,75	16	8,2	88	168	80	5000	815 13

- Max. Rundlaufabweichung: 0,01 mm inkl. Zentriereinsatz.
- Verschiedene Zentriereinsätze in verschiedenen Formen siehe Seite 160 - 161 in unserem Hauptkatalog.
- Sondereinsätze nach Kundenwunsch lieferbar.
- Drehzahlabhängige Belastung siehe Seite 142 in unserem Hauptkatalog.

Zentrierspitzen FN · verlängert



verlängerte Ausführung universell einsetzbar

Für rotierende und feststehende Reitstockpinolen. Für den Einsatz in **Dreh-, Schleif- und anderen Produktionsmaschinen** ausgelegt.

Typ FN verlängert mit Morsekegel

»nachsleifbar

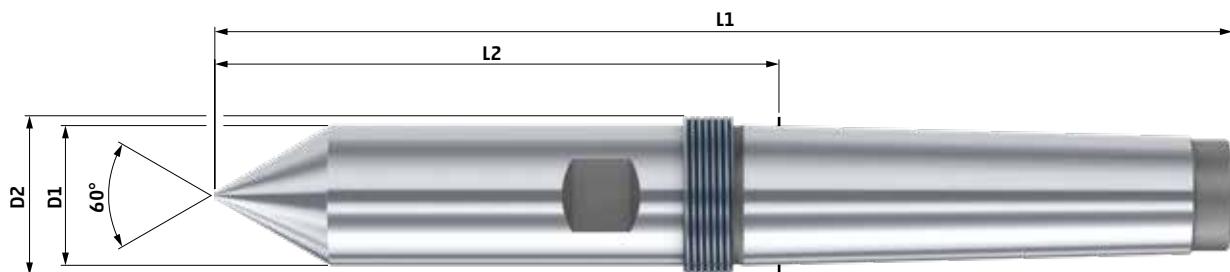
verlängerte Version für mehr Freiraum

0,002



- Max. Rundlaufabweichung: 0,002 mm.
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.
- Abdrückmuttern DIN 807 auf Seite 173 in unserem Hauptkatalog.
- Alle Ausführungen mit Abdrückgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchbohrte Pinolen.

Technische Daten – Typ FN verlängert mit Morsekegel



MK	D1	D2	L1	L2	Best-Nr.
3	24	M27x1,5	170	89	920 06
4	31,6	M36x1,5	230	127,5	920 07
5	44,7	M48x1,5	250	120,5	920 08

Zentrierspitzen FND · Diamant



diamantbeschichtet zur Reibmitnahme / Ausführung mit Abdrückgewinde

Für den Einsatz in rotierenden Spindelstöcken. Die Zentrierspitzen mit einer Diamantbeschichtung zeichnen sich durch einen **sehr hohen Reibwert** aus.

Typ FND · diamantbeschichtet mit Morsekegel

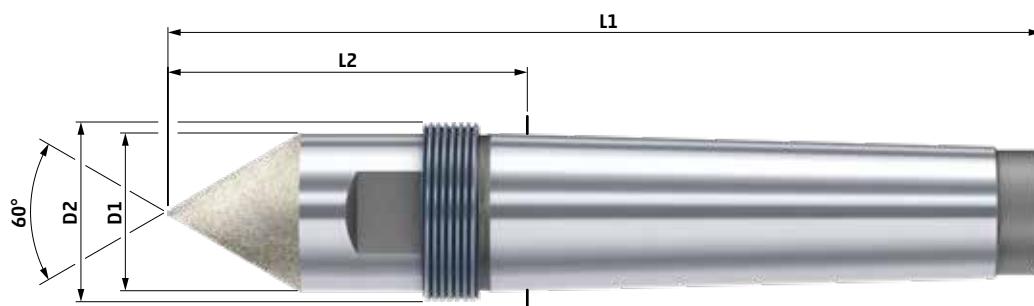
» 60° Spitze diamantbeschichtet

0,008



- Max. Rundlaufabweichung am Werkstück: 0,008 mm.
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- **60° Spitze diamantbeschichtet Rz=50 µm +/-5.**
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.
- Abdrückmuttern DIN 807 auf Seite 173 in unserem Hauptkatalog.
- Alle Ausführungen mit Abdrückgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchbohrte Pinolen.
- Bei Verschleiß kann die Beschichtung erneuert werden.

Technische Daten - Typ FND · diamantbeschichtet mit Morsekegel



MK	D1	D2	L1	L2	Best-Nr.
2	18	M22x1,5	112	48	920 20
3	24	M27x1,5	138	57	920 21
4	31,6	M36x1,5	175	72	920 22



Zentrierspitzen FNH · Wolframcarbid

Wolframcarbid beschichtet zur Reibmitnahme / Ausführung mit Abdrückgewinde

Für den Einsatz in rotierenden Spindelstöcken und Reitstöcken.
Die Zentrierspitzen mit einer Beschichtung auf Wolframcarbid
Basis zeichnen sich durch einen **hohen Reibwert und gute Verschleißfestigkeit** aus.

Typ FNH · Wolframcarbid beschichtet mit Morsekegel

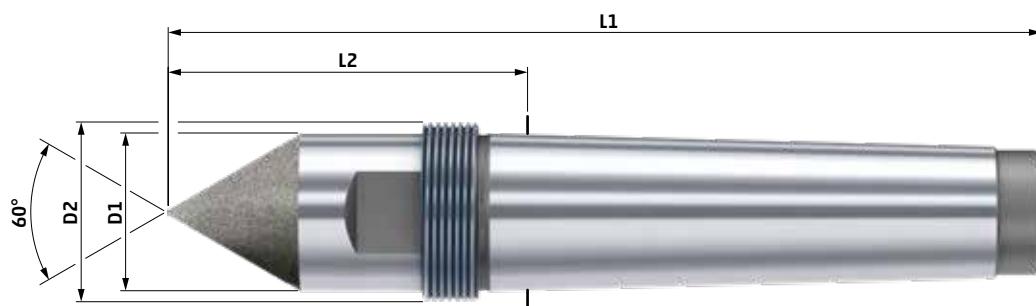
» 60° Spitze Wolframcarbid beschichtet

0,008



- Max. Rundlaufabweichung am Werkstück: 0,008 mm.
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- **60° Spitze Wolframcarbid beschichtet Rz = 15 µm +/- 2.**
- Schichtdicke ca. 20 µm.
- Härte 80 – 85 HRC.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.
- Abdrückmuttern DIN 807 auf Seite 173 in unserem Hauptkatalog.
- Alle Ausführungen mit Abdrückgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchbohrte Pinolen.
- Bei Verschleiß kann die Beschichtung erneuert werden.

Technische Daten – Typ FNH · Wolframcarbid beschichtet mit Morsekegel



MK	D1	D2	L1	L2	Best-Nr.
2	18	M22x1,5	112	48	920 10
3	24	M27x1,5	138	57	920 11
4	31,6	M36x1,5	175	72	920 12

Zentrierspitzen FNZH · Wolframcarbid



Wolframcarbid beschichtet zur Reibmitnahme / Ausführung mit Abdrückgewinde

Für den Einsatz in rotierenden Spindelstöcken und Reitstöcken.
Die Zentrierspitzen mit einer Beschichtung auf Wolframcarbid
Basis zeichnen sich durch einen **hohen Reibwert und gute Ver-**
schleißfestigkeit aus.

Typ FNZH · Wolframcarbid beschichtet mit Morsekegel

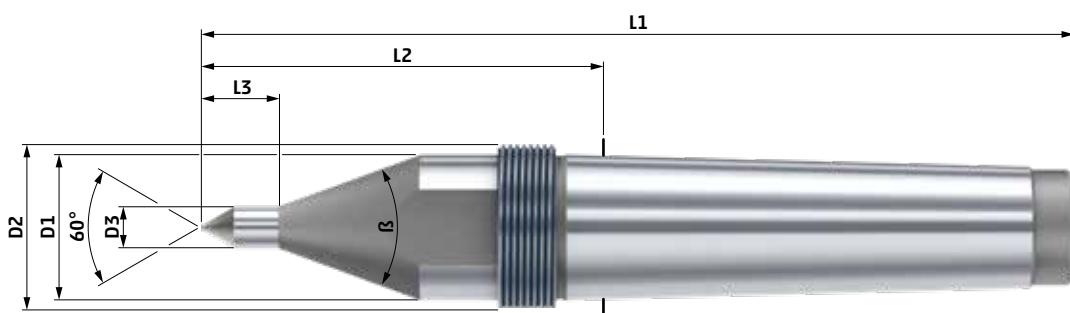
» 60° Spitze Wolframcarbid beschichtet
verlängerte Version für mehr Werkzeugfreiraum

0,008



- Max. Rundlaufabweichung am Werkstück: 0,008 mm.
- Zylindrisch abgesetzt und verlängert für mehr Werkzeugfreiraum
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- **60° Spitze Wolframcarbid beschichtet Rz = 15 µm +/- 2.**
- Schichtdicke ca. 20 µm.
- Härte 80 – 85 HRC.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.
- Abdrückmuttern DIN 807 auf Seite 173 in unserem Hauptkatalog.
- Alle Ausführungen mit Abdrückgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchbohrte Pinolen.
- Bei Verschleiß kann die Beschichtung erneuert werden.

Technische Daten - Typ FNZH · Wolframcarbid beschichtet mit Morsekegel



MK	D1	D2	D3	L1	L2	L3	β	Best.-Nr.
2	18	M22x1,5	9	120	56	17	40	921 20
	18	M22x1,5	11	120	56	21	40	921 21
3	24	M27x1,5	9	150	69	17	40	921 22
	24	M27x1,5	13	150	69	25	40	921 23
4	31,6	M36x1,5	9	190	87,5	17	40	921 24
4	31,6	M36x1,5	13	190	87,5	27	40	921 25
	31,6	M36x1,5	19	190	87,5	53	90	921 26



Zentrierspitzen DIN 806 · Werkzeugstahl

**aus Werkzeugstahl
universell einsetzbar**

Für rotierende und feststehende Reitstockpinolen. Für den Einsatz in **Dreh-, Schleif- und anderen Produktionsmaschinen** ausgelegt.

Typ DIN 806 mit Morsekegel

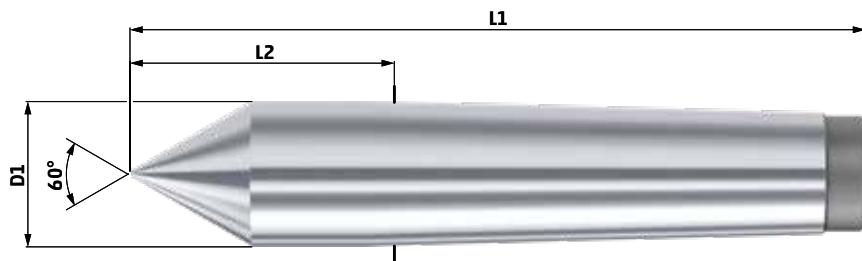
» nachschleifbar

0,002



- Max. Rundlaufabweichung: 0,002 mm.
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.

Technische Daten – Typ DIN 806 mit Morsekegel



MK	D1	L1	L2	Best-Nr.
1	12,2	80	26,5	900 01
2	18	100	36	900 02
3	24,1	125	44	900 03
4	31,6	160	57,5	900 04
5	44,7	200	70,5	900 05
6	63,8	270	88	900 06

Zentrierspitzen FH · Wolframcarbid



Wolframcarbid beschichtet zur Reibmitnahme

Für den Einsatz in rotierenden Spindelstöcken. Die Zentrierspitzen mit einer Beschichtung auf Wolframcarbid Basis zeichnen sich durch einen **hohen Reibwert und gute Verschleißfestigkeit** aus.

Typ FH · Wolframcarbid beschichtet

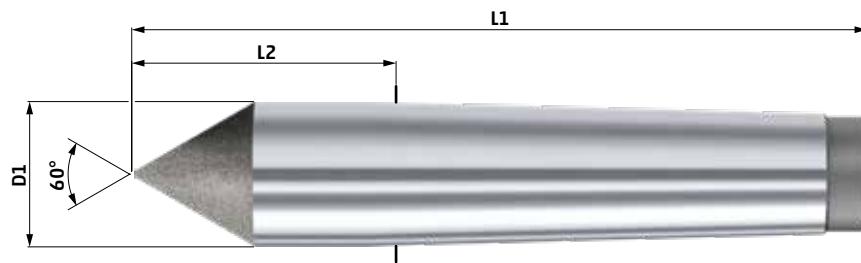
» 60° Spitze Wolframcarbid beschichtet

 0,008



- Max. Rundlaufabweichung am Werkstück: 0,008 mm.
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- **60° Spitze Wolframcarbid beschichtet Rz = 15 µm +/- 2.**
- Schichtdicke ca. 20 µm.
- Härte 80 – 85 HRC.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.
- Bei Verschleiß kann die Beschichtung erneuert werden.

Technische Daten - FH · Wolframcarbid beschichtet



MK	D1	L1	L2	Best-Nr.
2	18	100	36	900 10
3	24,1	125	44	900 11
4	31,6	160	57,5	900 12



Hartmetall Zentrierspitzen HE / HEG · verlängert

verlängerte Ausführung für mehr Schleifscheibenüberlauf

Für feststehende Reitstockpinolen in Schleifmaschinen. Die Zentrierspitzen in den Ausführungen mit und ohne Abdrückgewinde, können für weiche und gehärtete Werkstücke eingesetzt werden.

Typ HE · ohne Abdrückgewinde



abgeflacht mit halber Hartmetall-Spitze

0,002



Typ HEG · mit Abdrückgewinde



abgeflacht mit halber Hartmetall-Spitze

0,002

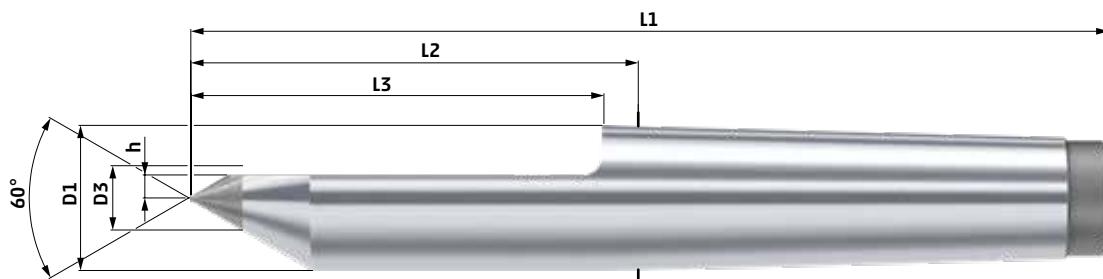


- Max. Rundlaufabweichung: 0,002 mm.
- Mit Hartmetall-Einsatz.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.
- Verlängerte Ausführung von DIN 806 Form HE und DIN 807 Form HE.
- Abdrückmuttern DIN 807 auf Seite 173 in unserem Hauptkatalog.

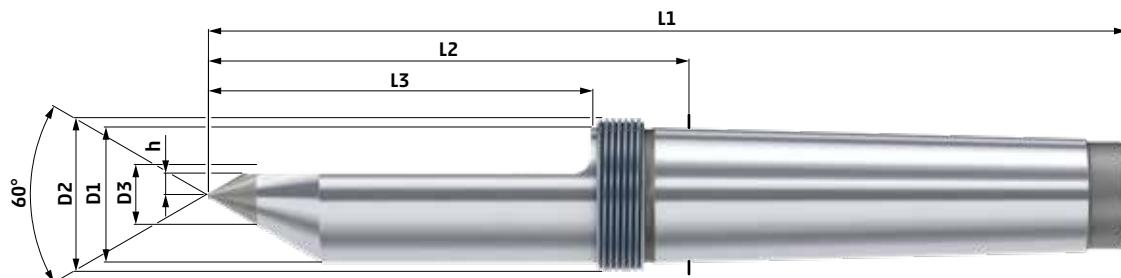
Technische Daten – Typ HE / HEG · verlängert



Typ HE
abgeflacht mit halber Hartmetall-Spitze



Typ HEG
abgeflacht mit halber Hartmetall-Spitze



MK	D1	D3	L3	h
2	18	7	55	2
3	24,1	11	68	3
4	31,6	14	90	5
5	44,7	18	113	7

TYP HE



L1	L2	Best-Nr.
125	61	911 21
155	74	911 22
200	97,5	911 23
250	120,5	911 24

TYP HEG



D2	L1	L2	Best-Nr.
M22x1,5	137	73	913 21
M27x1,5	168	87	913 22
M36x1,5	215	112,5	913 23
M48x1,5	267	137,5	913 24



Zentrierspitzen FNM / FNCM / FNZM

Ausführung **Mazak**

Für den Einsatz in **Mazak Werkzeugmaschinen**. Ausgestattet mit spezieller Dichtfläche für die Mazak Pinolen Abdichtung, in den Größen MK4 und MK5.

Typ FNM mit Morsekegel

0,002



Typ FNCM mit Morsekegel

»erweiterter Arbeitsraum
für besseren Zugang der Bearbeitungswerzeuge

0,002



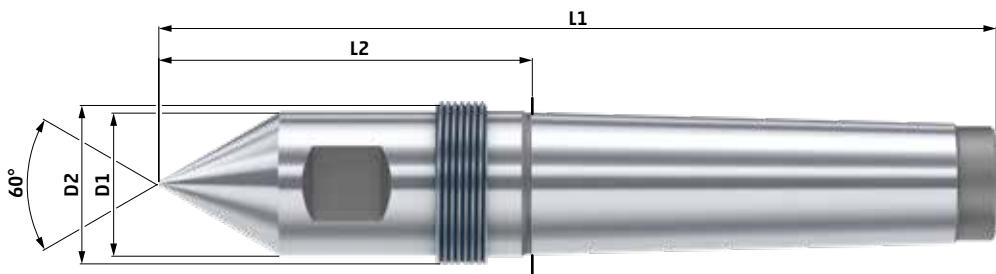
Typ FNZM mit Morsekegel

0,002



- Max. Rundlaufabweichung: 0,002 mm.
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- Zylindrisch abgesetzt und verlängert für mehr Werkzeugfreiraum.
- Alle Ausführungen mit Abdrückgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchbohrte Pinolen.
- Abdrückmuttern DIN 1804 h auf Seite 23.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.

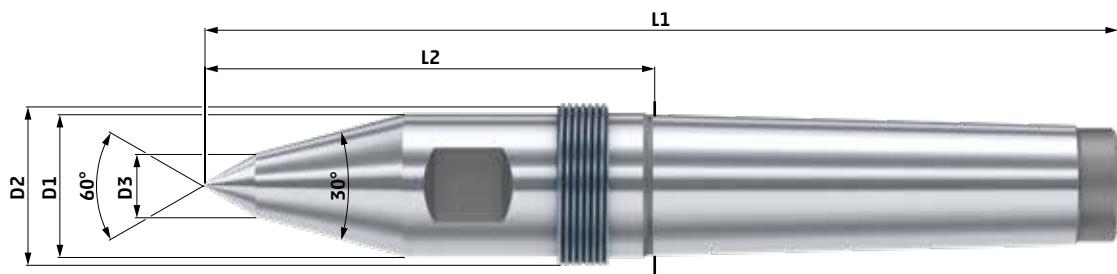
Technische Daten - Typ FNM mit Morsekegel



TYP FNM

MK	D1	D2	D3	L1	L2	Best-Nr.
4	31,6	M35x1,5	-	185	82,5	924 00
5	44,7	M50x1,5	-	237	107,5	924 01

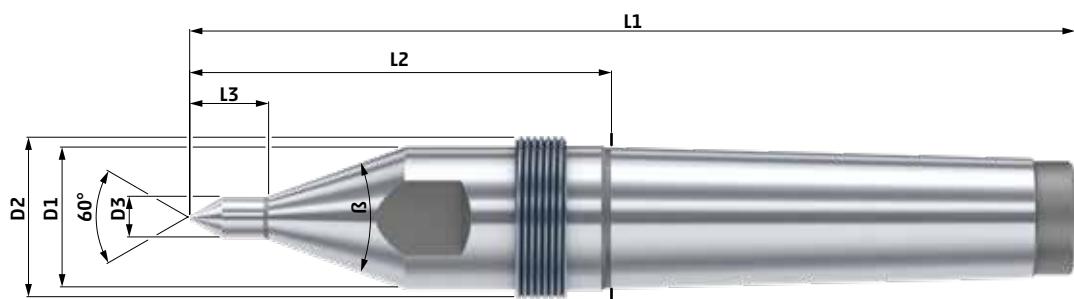
Technische Daten - Typ FNCM mit Morsekegel



TYP FNCM

MK	D1	D2	D3	L1	L2	Best-Nr.
4	31,6	M35x1,5	14	202	99,5	924 05
5	44,7	M50x1,5	16	267	137,5	924 06

Technische Daten - Typ FNZM mit Morsekegel



TYP FNZM

MK	D1	D2	D3	L1	L2	L3	β	Best-Nr.
4	31,6	M35x1,5	9	196	93,5	17	40	924 10
	31,6	M35x1,5	13	200	97,5	27	40	924 11
	31,6	M35x1,5	19	208	105,5	53	90	924 12
5	44,7	M50x1,5	19	275	145,5	53	40	924 13
	44,7	M50x1,5	28	267	137,5	65	60	924 14



Zentrierspitzen FNAM / FNWM

Ausführung Mazak

Typ FNAM mit Morsekegel

» für große Werkstückzentrierungen
ein hohes Maß an Flexibilität beim Spannen von
Werkstücken mit großen Zentrierungen

0,01
inkl. Zentrierkegel



aufsetzbarer Zentrierkegel
siehe Seite 158 in unserem
Hauptkatalog

Typ FNWM mit Morsekegel

» maximale Flexibilität
durch die Adaption verschiedener Wechsel-
einsätze ist ein hohes Maß an Flexibilität und
Kostensparnis gewährleistet

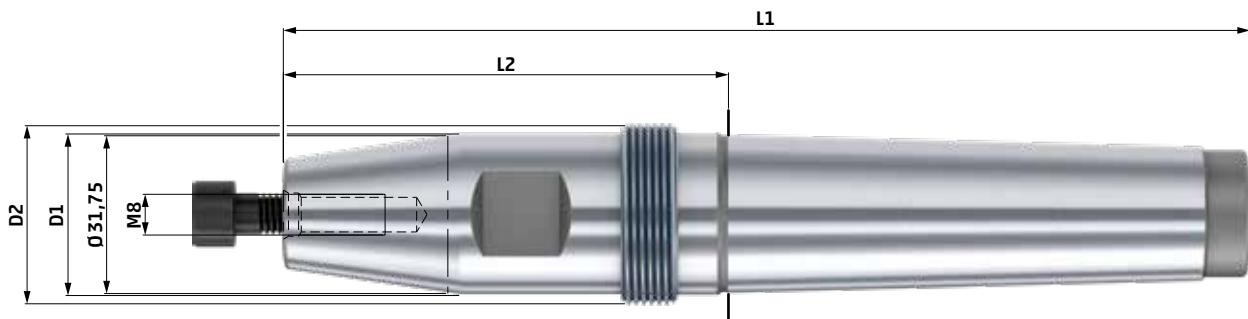
0,01
inkl. Einsatz



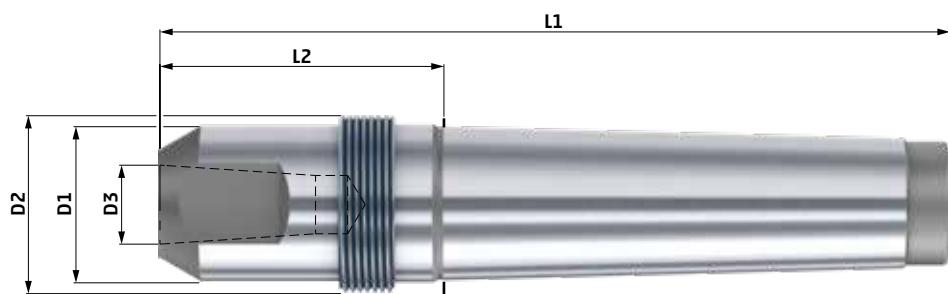
auswechselbarer Zentriereinsatz
siehe Seite 160 - 161 in unserem
Hauptkatalog

- Max. Rundlaufabweichung: 0,01 mm inkl. Zentrierkegel.
- Verschiedene Zentrierkegel für Zentrierungen von Ø 25 bis Ø 315
siehe Seite 158 in unserem Hauptkatalog.
- Sonder-Zentrierkegel bis Ø 400 nach Kundenwunsch lieferbar.
- Abdrückmuttern DIN 1804 h auf Seite 23.
- Max. Belastung der Festen Schäfte auf Anfrage.

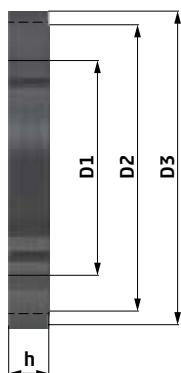
- Max. Rundlaufabweichung: 0,01 mm inkl. Zentriereinsatz.
- Verschiedene Zentriereinsätze in verschiedenen Formen
siehe Seite 160 - 161 in unserem Hauptkatalog.
- Sondereinsätze nach Kundenwunsch lieferbar.
- Abdrückmuttern DIN 1804 h auf Seite 23.
- Max. Belastung der Festen Schäfte auf Anfrage.

Technische Daten - Typ FNAM mit Morsekegel**TYP FNAM**

MK	D1	D2	D3	L1	L2	Best-Nr.
4	31,6	M35x1,5	-	190	87,5	924 20
5	44,7	M50x1,5	-	240	110,5	924 21

Technische Daten - Typ FNWM mit Morsekegel**TYP FNWM**

MK	D1	D2	D3	L1	L2	Best-Nr.
4	31,6	M35x1,5	16	160	57,5	924 25
5	44,7	M50x1,5	22	200	70,5	924 26

Abdrückmutter DIN 1804 h**Typ DIN 1804 h****Technische Daten - Typ DIN 1804 h**

D1	D2	D3	h	Best-Nr.
M35 x 1,5	47	55	11	830 41
M50 x 1,5	67	75	13	830 45



NEIDLEIN-SPANNZEUGE GmbH · Erlenbrunnenstraße 3 · 72411 Bodelshausen
Telefon +49 7471 9608-0 · Fax +49 7471 9608-14 · info@neidlein.de

www.neidlein.de

No. 01.07.25 DE